

СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ  
**СВАРКАРУ**



НАДЕЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ



Прутковый электрод

**Castolin Xuper 680S**

Для трудносвариваемых сталей

### Свойства

Электрод на основе высоколегированного CrNi-сплава со специальной обмазкой для применения в ремонтных и профилактико-технических работах. Металл сварного шва обладает высокой устойчивостью к давлению, ударам и кавитации при хорошем удлинении и высокой прочности. Не склонен к растрескиванию. Обрабатывается напильником, но не закаливается и отличается высокой стойкостью к ржавению и коррозии. Электрическая дуга очень легко загорается и поддерживает горение. Электрод с отличными сварочно-технологическими свойствами подходит для сварки во всех пространственных позициях, при постоянном или переменном токе. Наплавленный валик шва имеет равномерный мелкоперистый вид, а шлак без труда удаляется.

### Технические данные

EN 14700: E Fe10

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	640
Предел прочности при растяжении, $R_m$ [МПа]	810
Удлинение при разрыве, $A_5$ [%]	20
Твердость после сварки [НВ 30]	210

### Применение

Для сварки соединений и наплавки трудносвариваемых сталей, например, сталей с повышенным содержанием серы и углеродистых сталей, инструментальных, быстрорежущих и термических сталей, твердых марганцевых сталей, пружинных (рессорных) и улучшенных сталей, а также ферритных и мартенситных хромовых сталей.

Типичными примерами применения являются: ремонт инструментов, таких как буры, резцы, клещи, гаечные ключи, вытяжные, отрубные, отрезные и прессовальные штампы, а также гидравлические цилиндры и поршневые шнеки, водяные турбины, поврежденные или сломанные зубья зубчатых венцов, седла паровых клапанов, зубчатые колеса, поводковые (захватные) кулачки, упоры, бойки, ударные и расточные резцы.

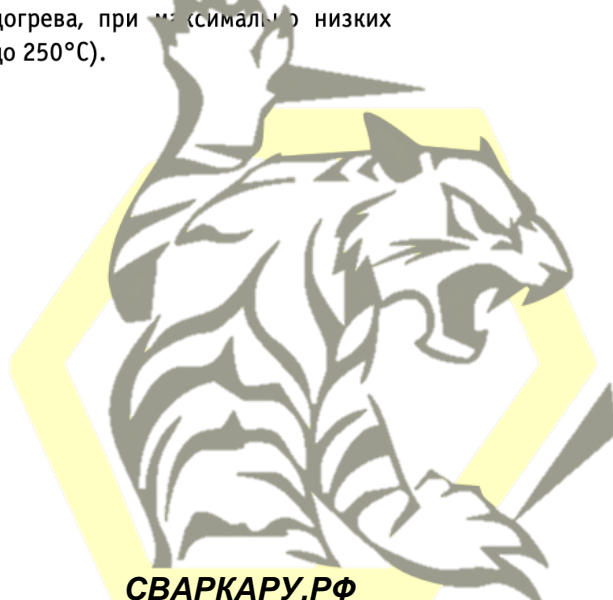
### Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. В случае длительного хранения электродов в холодном и влажном помещении их необходимо прокалить при температуре 350°C в течение часа. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. Температуру промежуточных слоев при больших поперечных сечениях шва ограничить до 250°C. Сварку аустенитных марганцовистых сталей производить без предварительного подогрева, при максимальных низких температурах (до 250°C).

Сварочные позиции: все  
Вид тока: = (+) или ~

Размеры [мм]	Ток [А]	Вес [шт./кг]	Упаковка [кг/коробка]
Ø 1,6 x 250	20 – 35	164	2,5
Ø 2,0 x 250	30 – 50	111	2,5
Ø 2,5 x 250	40 – 75	70	1,0/2,5/5,0
Ø 3,2 x 350	60 – 100	31	1,0/2,5/5,0
Ø 4,0 x 350	90 – 150	20	5,0

Другие диаметры по запросу



СВАРКАРУ.РФ